

外部入力条件判別飛び越し動作 のプログラミング方法を解説します

1. プログラム例を参考にして、解説します

下のプログラムは、工程02 の入力条件が成立していない($IN0 \neq ON$)場合は工程04に飛び越し、成立している($IN0 = ON$)場合は、次工程(工程03⇒工程04⇒工程05)に進むプログラムです。

The screenshot shows the CTC Tool - Edit interface. The main window displays a ladder logic program with the following table:

工程	ポイント	作動軸	PFIN	IN	TIME	OUT	END	戻り	飛び越し	コメント
00	0	[Icon]					GO			
01	1	[Icon]								
02	2	[Icon]		[IN Icon]					[Jump Icon]	
03	3	[Icon]								
04	4	[Icon]								
05	5	[Icon]					STOP			
06	0									

An input condition dialog box titled "飛び越し条件設定" (Jump Condition Setting) is overlaid on the screen. It contains settings for input conditions IN0 through IN5. The IN0 setting is highlighted with a red box, showing the "ON" radio button selected. A callout box points to the jump icon in the program table with the text "IN0 = ON 以外では飛び越し" (Jump only if IN0 is not ON). The dialog box also includes buttons for "コメント(説明)を見る" (View Comment/Description), "拡張基板側のI/O設定" (I/O Setting on Expansion Board Side), "OK", and "キャンセル" (Cancel).

2. プログラムの解説です

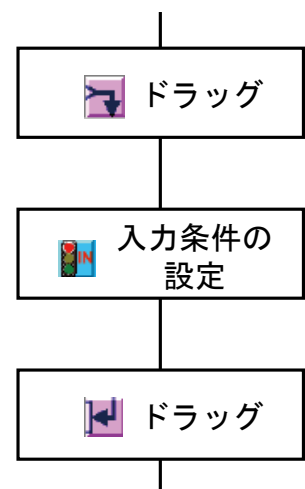
入力条件により、プログラムを飛び越す場合に使用します。

飛び越し指定アイコンをドラッグすると、入力条件設定ダイアログが自動で開きますので、プログラムを飛び越す為の入力条件(IN0～IN5)を設定して下さい。

入力条件が成立していなければ(入力条件=偽)、一番近い飛び先アイコンのある工程へ飛び越し、

入力条件が成立していれば(入力条件=真)、次の工程へ進みます。

プログラミング フローチャート



CTC ツールのプログラミング方法

The screenshot shows the CTC Tool - Edit interface. The main window displays a table with columns: 工程 (Process), ポイント (Point), 作動軸 (Action Axis), PFIN, IN, TIME, OUT, END, 戻り (Return), 飛び越し (Skip), and コメント (Comment). The table contains data for points 00 to 06. A red box highlights the IN column for point 02, with a red arrow pointing to the input condition dialog box. The dialog box is titled "②入力条件設定ダイアログ" (Input Condition Setting Dialog) and contains settings for IN0 through IN5. The IN0 setting is highlighted with a red box, showing the "ON" radio button selected. Other settings for IN1, IN2, IN4, and IN5 also have "ON" selected. The dialog box includes buttons for "コメント(説明)を見る" (View Comment), "拡張基板側のI/O設定" (I/O Setting on Expansion Board Side), "OK", and "キャンセル" (Cancel).

①ドラッグ&ドロップ

②入力条件設定ダイアログ

③ドラッグ&ドロップ

工程	ポイント	作動軸	PFIN	IN	TIME	OUT	END	戻り	飛び越し	コメント
00	0						GO			
01	1									
02	2									
03	3									
04	4									
05	5						STOP			
06	0									

IN0
 X ON OFF [Waveform]

IN1
 X ON OFF [Waveform]

IN2
 X ON OFF [Waveform]

IN4
 X ON OFF [Waveform]

IN5
 X ON OFF [Waveform]

コメント(説明)を見る

拡張基板側のI/O設定

OK

キャンセル